



UNIVERSITÄTS-  
BIBLIOTHEK  
PADERBORN

## **Handbuch der Liebhaberkünste**

**Meyer, Franz Sales**

**Leipzig, 1890**

16. Die Lederplastik

---

[urn:nbn:de:hbz:466:1-76086](https://nbn-resolving.org/urn:nbn:de:hbz:466:1-76086)

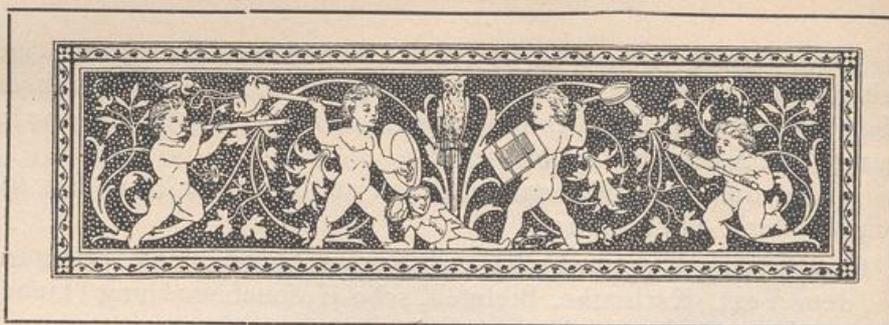


Fig. 167. Füllungsornament von Prof. A. Ortwein.

## 16. Die Lederplastik.

Als solche bezeichnet man das Schneiden, Punzen, Treiben und Modellieren des Leders und spricht je nach dem Vorherrschenden der einen oder andern dieser Behandlungsarten von Lederschnitt, Ledertreibarbeit u. s. w.

Schon zur Zeit des Mittelalters wurden hieher zu zählende Arbeiten geschaffen. Man beschränkte sich aber durchschnittlich auf das Einschneiden der Umrissse und das Punzen des Grundes, während die eigentliche Treibarbeit erst späterhin hinzukam. Alte, in Leder geschnittene Buchdeckel mit gepunztem Grunde zeigen die Figuren 168 und 169.

Als im Lauf der letzten Jahrzehnte der bekannte Aufschwung des Kunsthandwerkes eintrat, gedachte man auch wieder jener alten Lederarbeiten und versuchte sich aufs neue an der längst vergessenen Technik derselben. Wunder in Wien, Hulbe in Hamburg, Hupp in München und andere Meister haben denn auch das Richtige gefunden, so daß heute schon eine stattliche Zahl kunstgewerblicher Werkstätten für Lederarbeiten sich namhaft machen ließe, abgesehen von den vielen Künstlern und Dilettanten, die sich gelegentlich auf diesem Gebiete versuchen.

Die Sache erfordert eine geschickte Hand, Übung im Zeichnen und Modellieren oder wenigstens ein richtiges Gefühl für plastische Form, bietet im übrigen aber keine wesentlichen Schwierigkeiten, so daß dieses Gebiet für die kunstübenden Dilettanten außerordentlich geeignet erscheint. Dabei sind der künstlerischen Leistungsfähigkeit die weitesten Schranken gestellt und die Solidität und Dauerhaftigkeit des Materials haben vieles voraus gegenüber manch anderer der Liebhaberkünste. Die Kosten sind nicht sehr belangreich und das Geschäft ist reinlich und gefahrlos, so daß unsern Damen diese Kunst auf das angelegentlichste em-

pfohlen werden kann, vorausgesetzt, daß eben die erwähnten Vorbedingungen vorhanden sind.

Man ist den Dilettanten auch hier insofern entgegengekommen, als wohlausgestattete Werkzeugkasten, das übrige Material, Vorlagen und angefangene Arbeiten von verschiedener Seite aus geliefert werden.

So hat Gustav Fritzsche in Leipzig ein kleines Buch im Selbstverlag erscheinen lassen, das eine vollständige Anleitung



Fig. 168. Einband einer alten Chronik.

der betreffenden Arbeit gibt und gleichzeitig ein Preisverzeichnis der von ihm zu beziehenden Werkzeuge, Materialien etc. enthält. Das entsprechend illustrierte Buch führt den Titel:

„Anleitung und Vorlagen zur Herstellung geschnittener und gepunzter altdeutscher Lederarbeiten“.

Als Material dient besonders für den Zweck bearbeitetes Rindsleder verschiedener Stärke. (Fritzsche liefert den Quadratmeter zu 25 M., den Quadratdezimeter zu 30 Pf.)

An Werkzeugen sind nötig ein kurzes, scharfes und starkes

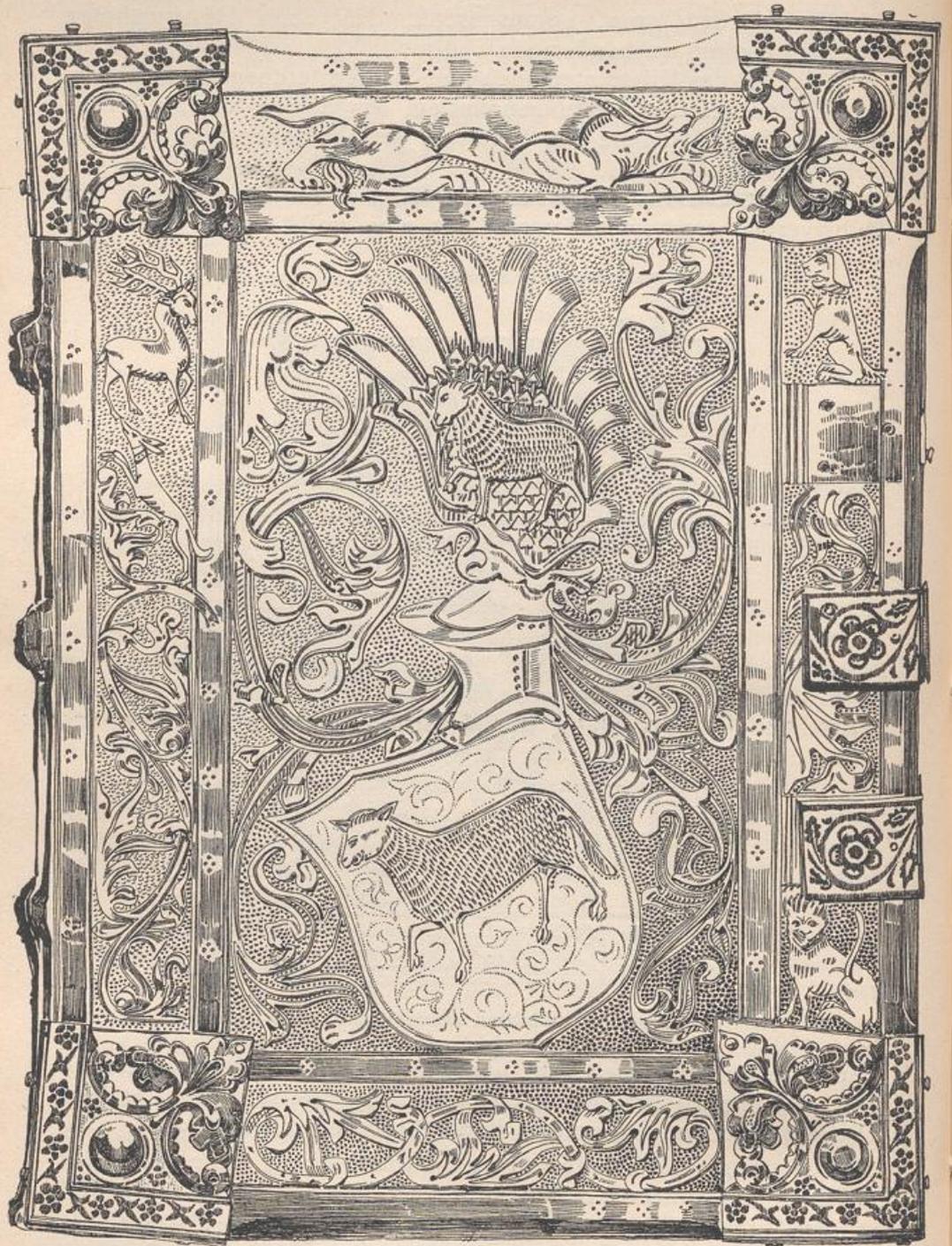


Fig. 169. Einband eines alten Breviers.

Messer nach Fig. 170a. Mit diesem Messer werden die Umrissse in das Leder eingeschnitten, nachdem die Zeichnung aufgepaust ist, was auf dem gewöhnlichen Wege mit hartem Bleistift oder einer Pausnadel erfolgt. Das Messer wird mit der rechten Hand (gewöhnlich nach vorwärts) geführt; die linke Hand hilft unterstützend zur richtigen Führung mit. Ein genaues Einhalten der richtigen Linie ist die Hauptsache der ganzen Arbeit und lernt sich durch Übung. Das Leder soll dabei bis zur Hälfte seiner Dicke aufgeschnitten werden. Zu tiefer Schnitt schwächt die Dauerhaftigkeit der Arbeit, zu flacher Schnitt schadet der spätern Wirkung. Das Schneiden geschieht auf einer ebenen Unterlage aus Hartholz oder einer geschliffenen Steinplatte (einem ausgebrauchten Lithographiestein oder Ähnl.). Die Steinunterlage hat den Vorzug, dafs beim Niederschlagen und Punzen mit dem Hammer weniger Geräusch entsteht. Wählt man ein schmales Messer mit breitem Rücken, so können gleichzeitig die Schnittlinien ausgeweitet und verbreitert werden, was übrigens auch als besondere Arbeit mit dem Modelliereisen (Fig. 170b) geschehen kann.

Nach beendigtem Einschneiden wird das Leder mit einem nassen Schwamme mit Wasser angefeuchtet, damit es eine gewisse Weichheit und Modellierfähigkeit erlangt, was dann im Laufe der Arbeit so oft zu wiederholen ist, als es nötig erscheint. Die vom Ornament oder der Darstellung nach aufsen gelegene Seite der Schnittlinie, die also zum Grund gehört, wird mit dem Modelliereisen scharf dem Umrifs entlang und kräftig niedergedrückt, wodurch sich die Ornamentik abhebt und höher legt. Wo hiebei das Modelliereisen nicht ausreicht, wo es sich um gröfsere Flächen und starkes Leder handelt, da erfolgt das Niederdrücken mit besondern Niederschlageisen (Fig. 170c) und dem Hammer (Fig. 170d). Auch dieses Geschäft erfordert Übung, wenn die Fläche gleichmäfsig niedergedrückt erscheinen soll. Es ist zweckmäfsig, zwei Schlageisen zu haben, eins mit viereckigem, eins mit rundem Ende, um sowohl den geraden als gebogenen Umrissen bequem folgen zu können. Für kleine, unzugängliche Stellen hilft wieder das Modelliereisen aus. Mit diesem erfolgt auch die weitere Glättung und Ausebnung, indem man es der Breite nach führt.

Das eigentliche Modellieren innerhalb des Ornamentes oder der Darstellung geschieht ebenfalls mit dem Modelliereisen. Scharfe Modellierungen, Linien und Striche werden mit dem spitzen Ende, breitere Modellierungen mit dem stumpfen, löffelartigen Ende ausgeführt.

Die weitere Behandlung des Grundes, wenn des bessern Aussehens und des Kontrastes wegen eine solche beliebt wird, geschieht durch das Punzen.

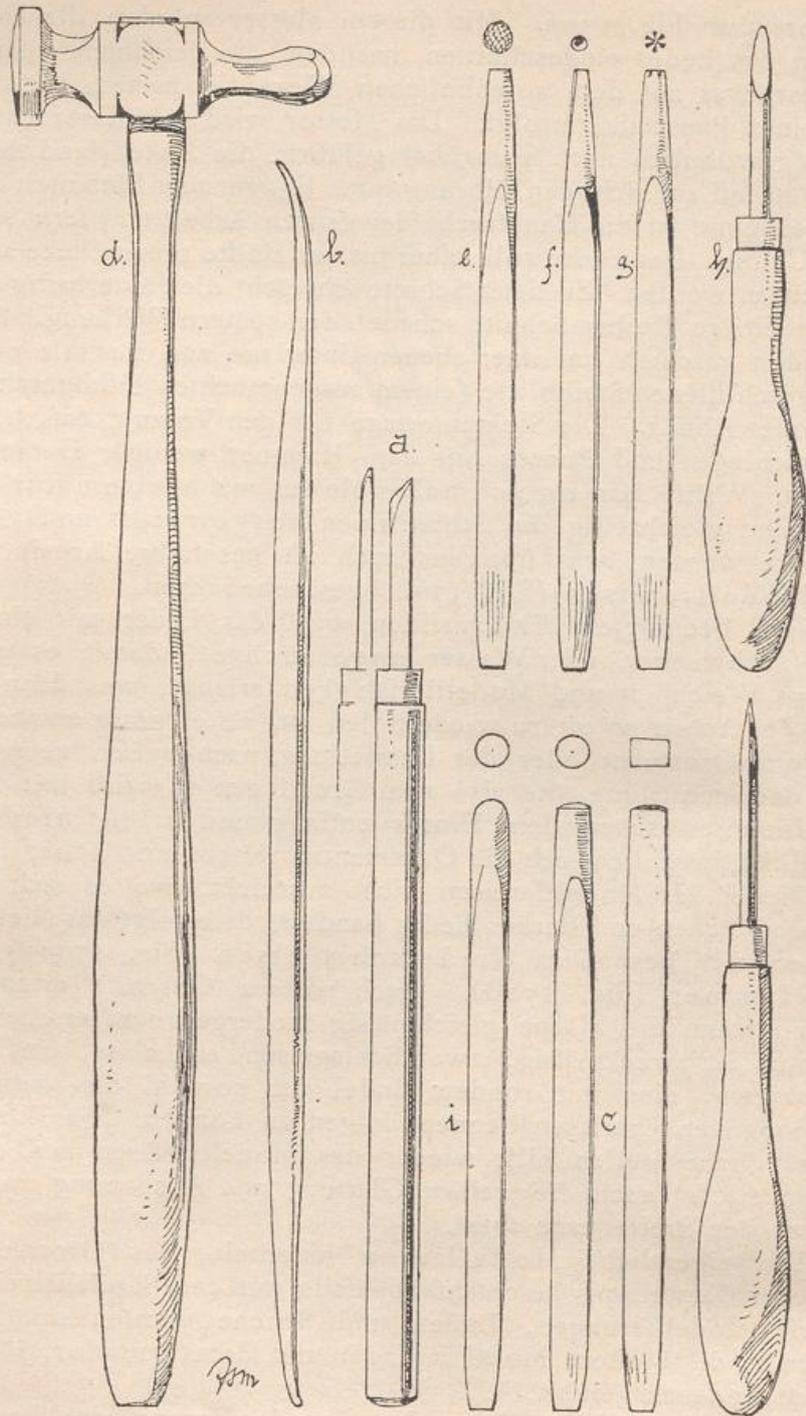


Fig. 170. Werkzeuge für die Lederplastik.

Dasselbe erfolgt mit dem Punzeisen und dem Hammer. Soll der Grund blofs geraht werden, so bedient man sich des Punzeisens mit gekörntem Ende (Fig. 170e).



Fig. 171. Zigarrentasche in Lederplastik von Dir. C. Schick. (Bad. Gewerbezeit.)

Soll ein sogenannter Perlgrund, der sehr wirksam und beliebt ist, hergestellt werden, so ist der Perlpunzen zu verwenden, der am Ende kugelig ausgehöhlt ist (Fig. 170f). Da gröfsere Arbeiten einen gröbern, kleine einen feinern Perlgrund beanspruchen, so hat man mehrere derartige Punzen, mindestens aber zwei Gröfsen nötig. Hauptsache ist hiebei die richtige Verteilung der Perlen, d. h. die Art der Aneinanderreihung. Am besten wirkt eine gleichmäfsige, dabei aber willkürliche, nicht streng geometrisch geordnete Reihung. Man erreicht sie am einfachsten, indem man längs der Umrisslinie beginnt, an die erste Umrissreihe eine zweite ansetzt und nach innen hin weiter macht und aufhört, wie es sich gerade gibt.

Der Sterngrund wird hergestellt, indem man mittelst des in ein kleines Rosettchen auslaufenden Sternpunzens (Fig. 170g) ein geometrisch geordnetes Muster erzielt. Während beim Perlgrund die Eindrücke unmittelbar und willkürlich nebeneinander zu stehen kommen, so bleibt beim Sterngrund ein gewisser Abstand bei regelmäfsiger Verteilung.

Die Stern- und Perlpunzen sind bei der Arbeit festzuhalten, während der Mattierpunzen und die Niederschlageisen besser in der Hand spielen. Ist beim Punzen das Leder zu trocken geworden, so genügt es, mit einem Pinsel die zu bearbeitenden Stellen anzufeuchten.

Sollen die Ornamente ordentlich plastisch heraustreten und einzelne Teile gebuckelt werden, so kommen ferner in Betracht das Unterschneiden und das Treiben.

Das Unterschneiden zum Herstellen aufgeworfener Ränder geschieht, indem man ein scharfes, vorn abgerundetes Messer (Fig. 170h) von der Seite her in die Schnittlinie einführt und das Leder je nach Bedarf spaltet und die Spaltung mit dem Modellierisen ausweitet. Gröfsere derartige Unterschneidungen und Ausweitungen, wie sie z. B. an Spruchbändern vorkommen, müssen dann unterfüttert werden, indem man die klaffenden Stellen, soweit als nötig, mit Papierbrei ausstopft (Oblaten und Löschpapier, mit etwas Wasser vermengt und verrieben). Kleinere Unterschneidungen und Ausweitungen können mit dem Modellierisen gemacht werden.

Das Treiben von rundlichen Buckeln geschieht von der Rückseite des Leders aus mit dem kugelig abgerundeten Treibpunzen (Fig. 170i) und Hammer. Als Unterlage können sog. Treibringe dienen, das sind kleine, mit Hirschleder überzogene, kraterartige Ringe verschiedener Gröfse, zur Not auch andere entsprechende Unterlagen. Fortlaufende stärkere Erhabenheiten erzielt man durch kräftige Behandlung mit dem Modellierisen von der Rückseite her oder durch Treiben auf dem Treibring

mit allmählicher Verschiebung des letztern. In allen Fällen findet, wenn nötig, ein Ausglätten und Überarbeiten von der Vorderseite aus mittelst des Modellierstiftes statt. Stärkere Buckelungen etc. werden auf der Rückseite unterfüttert, entweder mit dem ge-



Fig. 172. Buchdeckel in Lederplastik von Prof. A. Haas. (Bad. Gewerbeztg.)  
Meyer, Liebhaberkünste.



Fig. 173. Zigarrentasche von Prof. A. Haas. (Bad. Gewerbezeitung.)

nannten Papierbrei oder mit Modellierwachs, welches in Form kleiner Kügelchen eingelegt wird. Würde man die Vertiefung ganz mit Wachs zustreichen, so läßt sich von der Vorderseite her nicht mehr in genügender Weise modellieren. Nachdem dies geschehen, wird zum Schutze die Rückseite mit starkem Papier beklebt. Zur Vornahme des Treibens muß das Leder ebenfalls genügend feucht und weich sein und das Treiben selbst muß so erfolgen, daß die Oberfläche des Leders nicht aufplatzt.

Wenn oder solange keine Behandlung des Leders von der Rückseite her erfolgt, kann das Arbeitsstück mit Vorteil auf die Holz- oder Steinunterlage aufgeklebt werden, was gegen ein etwaiges Verziehen und Werfen des Leders schützt.

Was die weitere Behandlung der auf die beschriebene Weise hergestellten Arbeiten betrifft, so ist folgendes zu erwähnen:

Um den fertigen Arbeiten ein besseres und frisches Aussehen zu verschaffen, müssen dieselben gebeizt werden, wobei gleichzeitig eine dunklere Färbung erzielt wird.

Die gewöhnliche Beize besteht aus

1 Teil kohlen-saures Kali (Pottasche)

auf 10 bis 20 Teile destilliertes Wasser,

je nachdem eine mehr oder weniger starke Lösung beliebt wird.

*NB. Das kohlen-saure Kali ist sehr hygroskopisch, d. h. es nimmt an der Luft Wasser auf, zerfließt und verdirbt, weshalb es in Flaschen mit eingeschlif-fenem Glasstöpsel aufzubewahren ist.*

Vor dem Beizen sind die fertigen Arbeiten mit reinem Wasser und einem Schwämmchen sauber abzuwaschen und wieder zu trocknen. Das Beizen selbst geschieht, indem man ein Schwämmchen mit der Pottaschelösung tränkt und das Leder schnell und gleichmäfsig überstreicht, bis die gewünschte Färbung eingetreten ist. Je länger man überwäscht, desto dunkler wird die Färbung. Kräftiger wirkend, demnach entsprechend vorsichtig aufzutragen, kann statt der Pottaschelösung auch die Ätzkalilauge angewendet werden.

Will man statt der gelben oder braunen Farbe eine schwarze erzielen, so bedient man sich der Eisenbeize, die hergestellt wird, indem man Eisenfeilspäne einige Tage bei gelinder Wärme mit Essig oder Essigsäure ansetzt.

Sollen nur einzelne Teile gebeizt werden oder will man abwechselnd heller und dunkler, braun und schwarz beizen, so muß man selbstredend den Auftrag statt mit einem Schwämmchen mit einem Pinsel ausführen.

Die betreffenden Beizen sind jeweils neu herzustellen. Nach dem Beizen werden die Arbeiten getrocknet und schließ-lich mit Lederlack oder Schellacklösung gleichmäfsig überzogen.

Lackiert man einzelne Partien vor dem Beizen, so läßt sich ebenfalls eine gute Farbenabwechslung erzielen, da die Beize dann



Fig. 174. Albumdeckel von E. Bopst. (Bad. Gewerbezeitung.)

die lackierten Teile nicht dunkel färbt. Dies gilt im besonderen für Arbeiten, die keinen gepunzten Grund erhalten.

Eine andere Art und Weise der Fertigstellung besteht darin,

dafs man den Lederschnitt mit dem Lederbrand vereinigt. Der Lederbrand unterscheidet sich von dem Holzbrand (vgl. das

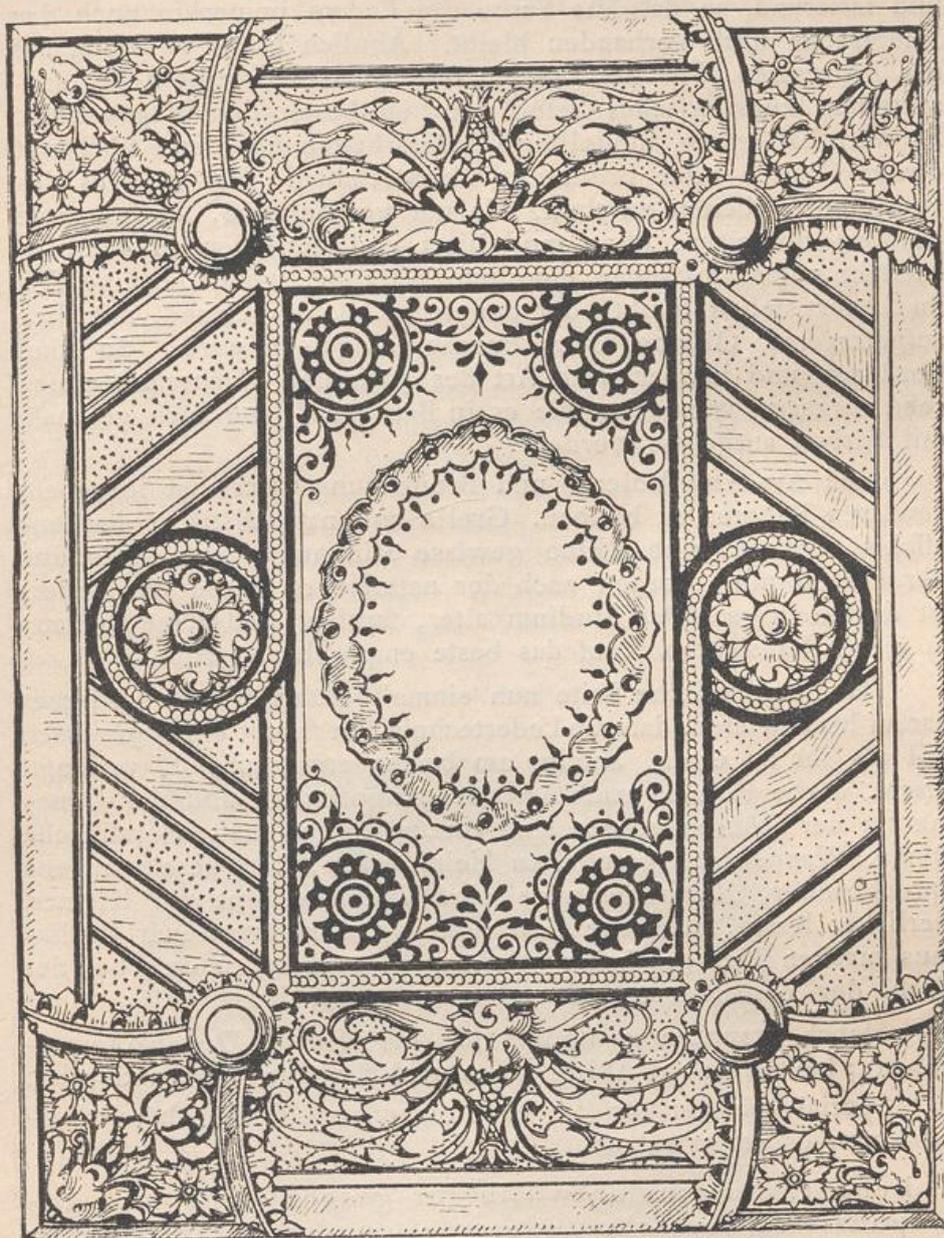


Fig. 175. Albumdeckel von G. Bender. (Bad. Gewerbezeitung.)

betr. Kapitel) nur durch das Material. Dem Lederbrand fällt hiebei behufs kräftigerer Wirkung das Abschattieren zu.

Auch durch Bemalung und Bronzierung lassen sich bei richtigem Vorgehen sehr schöne Effekte erreichen. Die Bemalung geschieht mittelst der bekannten Ölfarben in Tuben, lavierend und lasierend, so daß die Farbe des Leders immerhin noch der Hauptsache nach vorhanden bleibt. Ähnlich ist es in Bezug auf das Bronzieren. Für das richtige Wie ist schwer eine Regel aufzustellen; künstlerisches Gefühl wird am besten den Weg weisen. Es wäre barbarisch, modellierte Lederarbeiten über und über mit dicker Ölfarbe oder Bronze zu überstreichen. Hat man es dagegen mit Arbeiten zu thun, die nur geschnittene, ausgeweitete Umrisse aufweisen, ohne modelliert und getrieben zu sein, so entsteht unter Umständen eine gute Wirkung, wenn der eine Teil im Leder stehen bleibt, der andere, z. B. der Grund, mit dick aufgetragener Ölfarbe oder Bronze ausgelegt wird. So sind Bordüren und Bänder nach Art der gotischen Flachschnitzereien sehr wirksam, wenn sie, wie es in Bezug auf jene auch geschah, mit Farben ausgefaßt werden.

Jede Art von Malerei und Bronzierung aber hat in einem gewissen Rahmen zu bleiben. Grelle und naturalistische Farbeffekte verbieten sich. Eine gewisse Stimmung, eine Abtonung der Farben und Bronzen nach der natürlichen Farbe des Leders ist das Richtige. Das Studium alter, farbiger Ledertapeten kann in dieser Hinsicht nur auf das beste empfohlen werden.

Da die stilistische Seite nun einmal berührt ist, so sei ferner darauf hingewiesen, daß die Ledertechnik überhaupt einen gewissen Stil als ihr zu eigen, als ihr am besten entsprechend, verlangt. Breite, derbe Formen nach Art der spätgotischen und der Ornamentik der Frührenaissance sind vorzüglich geeignet. Heraldische Dinge, Wappen mit gezackten Helmdecken, flott geschwungene Spruchbänder, Kartuschenwerk sind dankbare Motive. Kleiner, zierlicher Kram, peinliche Genauigkeit und naturgetreuer Realismus machen hier gar keine Wirkung. Man beachte dies bei der Wahl der Vorbilder und dem Entwerfen der Muster.

Manch Brauchbares findet sich bei Hirth, Der Formenschatz; bei Gerlach, Allegorien und Embleme und anderorts.

Spezialvorbilder für die Ledertechnik sind auch bereits erschienen; es sei erwähnt:

E. Bender, Originalentwürfe für geschnittene und gepunte altdeutsche Lederarbeiten. Folio. Die Lieferung zu 6 Blatt 2 M. 50 Pf. Leipzig, G. Fritzsche.

Das Anwendungsgebiet für die Ledertechnik ist äußerst umfangreich. Aus der Reihe der zahlreichen Gegenstände seien aufgeführt:

Deckel für Bücher, Mappen, Zeitungshalter etc.;  
 Brieffaschen, Zigarrenbehälter, Geldtaschen etc.;  
 Würfel- und Zigarrenbecher;  
 Serviettenringe, Scheren- und Messergehäuse;  
 Sitze und Lehnen für Sessel;  
 Kissen, Schlummerrollen;  
 Füllungen für Lichtschirme, Ofenschirme, Kassetten etc.  
 Fliegenwedel, Wedelfächer

u. s. w. u. s. w.

Vielfach bedürfen die Arbeiten einer nachträglichen Montierung, die je nachdem ein Sattler, Buchbinder oder Etuimacher besorgen kann. Wo beim Montieren das Leder gebogen werden muß, klaffen die Schnittlinien unschön auf, weshalb sie an diesen Stellen besser fortbleiben oder nachträglich angebracht werden. Gewisse Dinge, wie Würfelbecher, Serviettenringe, lassen sich dadurch fertigstellen, daß die Verbindung der Einzelteile vermittelst Lederflechtwerk bewirkt wird. Die Stücke werden an den Rändern durchlocht und kreuzweise oder zopfartig mit schmalen Lederriemchen verflochten. Auch G. Fritzsche in Leipzig macht sich zur Montierung eingesandter Arbeiten erbötig. Von ihm sind auch angefangene Arbeiten, Leder, Quasten, Riemchen, Lacke sowie die nötigen Werkzeuge zu haben. (Eingerichtete Werkzeugkasten zu 6, 10, 15 und 40 M. je nach Reichhaltigkeit und Eleganz der Ausstattung.)

